IM3024
10/2011
REV03

LINC FEED
22M, 24M & 24M PRO

MANUEL D'UTILISATION



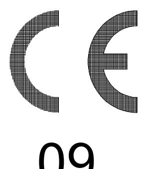
FRENCH



Lincoln Electric Bester Sp. z.o.o.
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-260 Bielawa, Poland
www.lincolnelectric.eu



Déclaration de conformité



09

Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.

Déclare que le poste de soudage:

K14064-1	**LINC FEED 22M**
K14065-1W	**LINC FEED 24M**
K14066-1W	**LINC FEED 24M PRO**

est conforme aux directives suivantes:

2006/95/CEE, 2004/108/CEE

et qu'il a été conçu en conformité avec les normes:

EN60974-5, EN60974-10:2007

18.12.2009

Paweł Lipiński
Operations Director
Lincoln Electric Bester Sp. z o.o., ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-263 Bielawa, Poland

12/05



12/05

MERCI! Pour avoir choisi la QUALITÉ Lincoln Electric.

- Vérifiez que ni l'équipement ni son emballage ne sont endommagés. Toute réclamation pour matériel endommagé doit être immédiatement notifiée à votre revendeur.
- Notez ci-dessous toutes les informations nécessaires à l'identification de votre équipement. Le nom du Modèle ainsi que les numéros de Code et Série figurent sur la plaque signalétique de la machine.

Nom du modèle:	
……………………………………………………………	
Numéros de Code et Série:	
……………………………………………	……………………………………………
Lieu et Date d'acquisition:	
……………………………………………	……………………………………………

INDEX FRANÇAIS

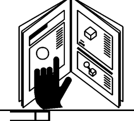
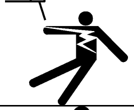
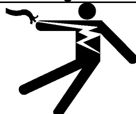
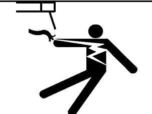
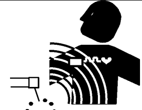
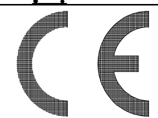
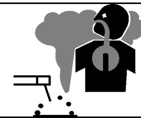
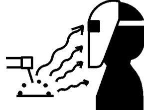
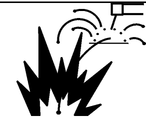
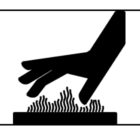
Sécurité

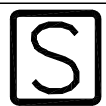
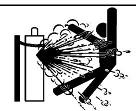
11/04



ATTENTION

L'installation, l'utilisation et la maintenance ne doivent être effectuées que par des personnes qualifiées. Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser cet équipement. Le non respect des mesures de sécurité peut avoir des conséquences graves: dommages corporels qui peuvent être fatals ou endommagement du matériel. Lisez attentivement la signification des symboles de sécurité ci-dessous. Lincoln Electric décline toute responsabilité en cas d'installation, d'utilisation ou de maintenance effectuées de manière non conforme.

	DANGER: Ce symbole indique que les consignes de sécurité doivent être respectées pour éviter tout risque de dommage corporel ou d'endommagement du poste. Protégez-vous et protégez les autres.
	LIRE ATTENTIVEMENT LES INSTRUCTIONS: Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser l'équipement. Le soudage peut être dangereux. Le non respect des mesures de sécurité peut avoir des conséquences graves: dommages corporels qui peuvent être fatals ou endommagement du matériel.
	UN CHOC ELECTRIQUE PEUT ETRE MORTEL: Les équipements de soudage génèrent de la haute tension. Ne touchez jamais aux pièces sous tension (électrode, pince de masse…) et isolez-vous.
	EQUIPEMENTS A MOTEUR ELECTRIQUE: Coupez l'alimentation du poste à l'aide du disjoncteur du coffret à fusibles avant toute intervention sur la machine. Effectuez l'installation électrique conformément à la réglementation en vigueur. MISE A LA TERRE: Pour votre sécurité et pour un bon fonctionnement, le câble d'alimentation doit être impérativement connecté à une prise de courant avec une bonne prise de terre.
	EQUIPEMENTS A MOTEUR ELECTRIQUE: Vérifiez régulièrement l'état des câbles électrode, d'alimentation et de masse. S'ils semblent en mauvais état, remplacez-les Immédiatement. Ne posez pas le porte-électrode directement sur la table de soudage ou sur une surface en contact avec la pince de masse afin d'éviter tout risque d'incendie.
	LES CHAMPS ELECTRIQUES ET MAGNETIQUES PEUVENT ETRE DANGEREUX: Tout courant électrique passant par un conducteur génère des champs électriques et magnétiques (EMF). Ceux-ci peuvent produire des interférences avec les pacemakers. Il est donc recommandé aux soudeurs porteurs de pacemakers de consulter leur médecin avant d'utiliser cet équipement.
	COMPATIBILITE CE: Cet équipement est conforme aux Directives Européennes.
	FUMEES ET GAZ PEUVENT ETRE DANGEREUX: Le soudage peut produire des fumées et des gaz dangereux pour la santé. Evitez de les respirer et utilisez une ventilation ou un système d'aspiration pour évacuer les fumées et les gaz de la zone de respiration.
	LES RAYONNEMENTS DE L'ARC PEUVENT BRULER: Utilisez un masque avec un filtre approprié pour protéger vos yeux contre les projections et les rayonnements de l'arc lorsque vous soudez ou regardez souder. Portez des vêtements appropriés fabriqués avec des matériaux résistant durablement au feu afin de protéger votre peau et celle des autres personnes. Protégez les personnes qui se trouvent à proximité de l'arc en leur fournissant des écrans ininflammables et en les avertissant de ne pas regarder l'arc pendant le soudage.
	LES ETINCELLES PEUVENT ENTRAINER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION: Eloignez toute matière inflammable de la zone de soudage et assurez-vous qu'un extincteur est disponible à proximité. Les étincelles et les projections peuvent aisément s'engouffrer dans les ouvertures les plus étroites telles que des fissures. Ne soudez pas de réservoirs, fûts, containers… avant de vous être assuré que cette opération ne produira pas de vapeurs inflammables ou toxiques. N'utilisez jamais cet équipement de soudage dans un environnement où sont présents des gaz inflammables, des vapeurs ou liquides combustibles.
	LES MATERIAUX SOUDES SONT BRULANTS: Le soudage génère de la très haute chaleur. Les surfaces chaudes et les matériaux dans les aires de travail peuvent être à l'origine de brûlures graves. Utilisez des gants et des pinces pour toucher ou déplacer les matériaux.

	SECURITE: Cet équipement peut fournir de l'électricité pour des opérations de soudage menées dans des environnements à haut risque de choc électrique.
	UNE BOUTEILLE DE GAZ PEUT EXLOSER: N'utilisez que des bouteilles de gaz comprimé contenant le gaz de protection adapté à l'application de soudage et des détendeurs correctement installés correspondant au gaz et à la pression utilisés. Les bouteilles doivent être utilisées en position verticale et maintenues par une chaîne de sécurité à un support fixe. Ne déplacez pas les bouteilles sans le bouchon de protection. Ne laissez jamais l'électrode, le porte-électrode, la pince de masse ou tout autre élément sous tension en contact avec la bouteille de gaz. Les bouteilles doivent être stockées loin de zones "à risque": source de chaleur, étincelles…

Installation et Instructions d'Utilisation

Lisez attentivement la totalité de ce chapitre avant d'installer ou d'utiliser ce matériel.

Emplacement et Environnement

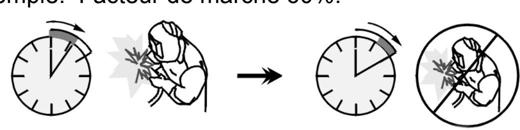
Cette machine peut fonctionner dans des environnements difficiles. Il est cependant impératif de respecter les mesures ci-dessous pour lui garantir une longue vie et un fonctionnement durable.

- Ne placez pas et n'utilisez pas cette machine sur une surface inclinée à plus de 15° par rapport à l'horizontale.
- Ne pas uttiliser cette machine pour dégeler des canalisations.
- Stockez la machine dans un lieu permettant la libre circulation de l'air dans les aérations du poste. Ne la couvrez pas avec du papier, des vêtements ou tissus lorsqu'elle est en marche.
- Réduisez au maximum la quantité d'impuretés à l'intérieur de la machine.
- La machine possède un indice de protection IP23. Elle peut recevoir une pluie modérée sans que cela nuise à la sécurité de l'opérateur.
- Placez la machine loin d'équipements radiocommandés. Son utilisation normale pourrait en affecter le bon fonctionnement et entraîner des dommages matériels ou corporels. Reportez-vous au chapitre "Compatibilité Electromagnétique" de ce manuel.
- N'utilisez pas le poste sous des températures supérieures à 40°C.

Facteur de marche et Surchauffe

Le facteur de marche d'un équipement de soudage est basé sur une période de 10 minutes: C'est le pourcentage de temps pendant lequel le poste peut souder à la valeur nominale du courant de soudage sans qu'il se produise de surchauffe ou d'interruption forcée du soudage.

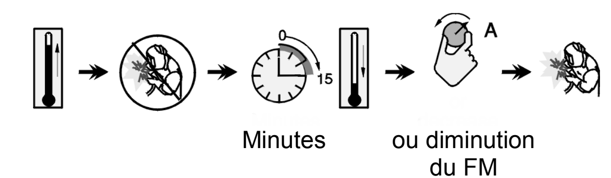
Exemple: Facteur de marche 60%:



6 minutes de soudage. 4 minutes d'arrêt.

Un facteur de marche excessif provoquera le déclenchement du circuit de protection thermique.

La machine est protégée par thermostat contre les surchauffes. Lorsque la machine est en surchauffe, le soudage est impossible, un voyant de surchauffe s'allume (sur la face avant du dévidoir). Lorsque la machine est refroidie, le voyant s'éteind et le soudage redevient possible. Note: Pour des raisons de sécurité, la protection thermique reste active tant que la gâchette est maintenue appuyée.



Minutes ou diminution du FM

Alimentation

Vérifier la tension d'alimentation du générateur qui sera connecté au dévidoir. La tension d'alimentation correcte est indiqué sur la plaque signalétique du générateur de courant de soudage. Vérifier la bonne connexion du fil de terre du générateur de courant de soudage.

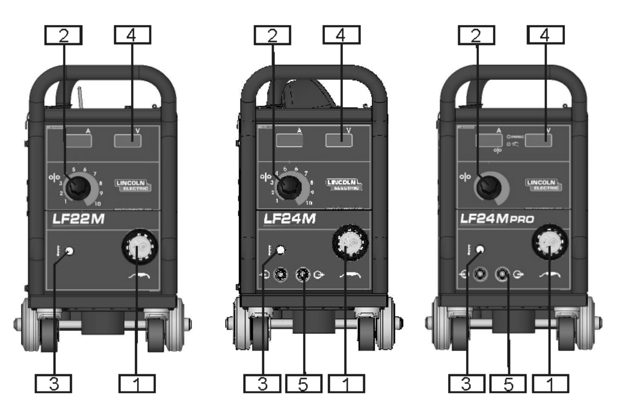
Connexion gaz

La bouteille de gaz doit être installée avec un détendeur. Une fois équipé de son détendeur, connecter le tuyaux de gaz au connecteur d'entrée gaz du dévidoir (voir point [8] des figures suivantes. Le dévidoir accepte tous les gazs protecteurs tel que le CO2, argon et hélium à une pression maximale de 5 bars.

Connecteurs de sortie

Voir point [1] des figures suivantes.

Commandes et réglages



1. Euroconnecteur: Il permet de connecter la torche de soudage.

2. Réglage de la vitesse de dévidage: En mode manuel, la vitesse de dévidage est réglable de 1.0 à 20m/min. En mode synergique, la vitesse de dévidage est automatiquement sélectionnée et

reste ajustable à ±50%.

⚠ ATTENTION

Lorsque le sélecteur de dévidage à froid est actionné, le bouton de réglage de la vitesse d'approche fil [12] modifie également la vitesse de dévidage à froid.

3. Voyant témoin de protection thermique: Ce voyant s'allume quand il y a surchauffe du poste et que le courant de soudage est arrêté. Cela se produit quand le facteur de marche est trop élevé. Laissez la machine en marche pour permettre le refroidissement des composants internes. Quand la LED s'éteint, le soudage peut reprendre.

4. Panneau Affichage Numérique (Uniquement sur LF24 et LF24 PRO. En option sur le LF22M voir le paragraphe "Options"):

LF24M PRO:

- Afficheur A: Préaffichage vitesse fil et/ou Trim, lecture intensité. Avant soudage, en actionnant le potentiomètre (WFS), il préaffiche la valeur de la vitesse de dévidage (mode manuel) ou Trim (mode synergique). Pendant le soudage, il affiche la valeur réelle du courant de soudage (en A). Si le potentiomètre vitesse de dévidage est actionné, l'afficheur affiche la vitesse de dévidage (mode manuel) ou le Trim (mode synergique 0.75-1.25). Après soudage, il affiche la valeur moyenne du courant de soudage jusqu'à ce que le potentiomètre vitesse de fil soit actionné. Dans ce cas, l'afficheur revient en préaffichage.
- Afficheur V: Lecture tension de soudage. Avant soudage, l'afficheur est éteind. Pendant le soudage: Il affiche la valeur réelle de la tension de soudage (V). Après soudage, il affiche la valeur moyenne de la tension de soudage et ce, jusqu'à ce que le potentiomètre vitesse de fil soit actionné. Dans ce cas, l'afficheur s'éteind.
- Indicateurs de mode de soudage: Ces voyants indiquent le mode de soudage, manuel ou synergique:

SYNERGIC Si sélectionné, la machine fonctionne en mode synergique (mode automatique).

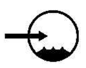
 Si sélectionné, la machine fonctionne en mode manuel.

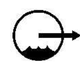
Sélectionner l'application désirée avec "le sélecteur matériau et gaz Mix" [11].

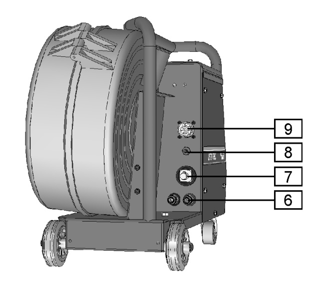
LF24M:

- Afficheur A: Il affiche la valeur actuelle du courant de soudage (en Ampères). Après le soudage, il affiche la valeur moyenne du courant de soudage.
- Afficheur V: Il affiche la valeur actuelle de la tension de soudage (en Volts). Après le soudage, il affiche la valeur moyenne de la tension de soudage.

5. Connecteurs rapides (sur version eau uniquement): Connexions pour torche refroidie eau.

Eau chaude venant de la torche. 

Eau froide allant à la torche. 



6. Connecteurs rapides (sur version eau uniquement): Si une torche refroidie eau est utilisée, connecter le circuit eau du refroidisseur ici. Se référer à la documentation torche et refroidisseur pour le choix du liquide de refroidissement.

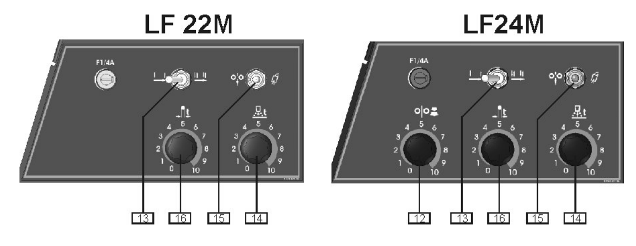
⚠ ATTENTION

La pression maximum du liquide de refroisissment est 4 Bars.

7. Adaptateur rapide mâle: Connexion de la puissance d'entrée.

8. Connecteur gaz: Connexion pour tuyau de gaz.

9. Connexion prise Amphenol: Connexion 8 broches à la source de puissance.



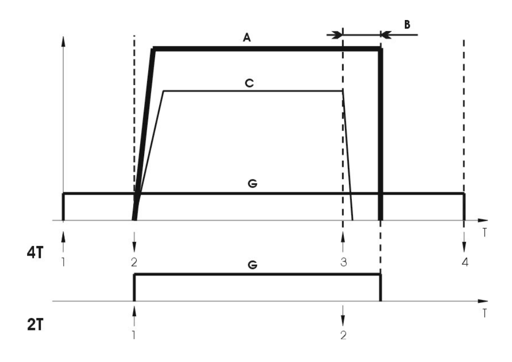


10. Sélecteur de diamètre de fil: Sélectionner le diamètre de fil utilisé pour votre application. Ce réglage n'est utilisable qu'en mode synergique.

11. Sélecteur de matériau et gaz Mix: Ce réglage sélectionne:
    - Le matériau et le gaz de soudage.
    - Le mode: manuel ou synergique.

12. Réglage de la vitesse d'approche: La vitesse d'approche est réglable par potentiomètre. La fourchette de réglage est 0.1 à 1.0 fois la vitesse de dévidage sélectionnnée pour le soudage [2].

13. Interrupteur mode gâchette: Il permet la sélection des modes 2/4 temps. (voir fonctionnement ci-dessous):



↑ Gâchette pressée

↓ Gâchette relâchée

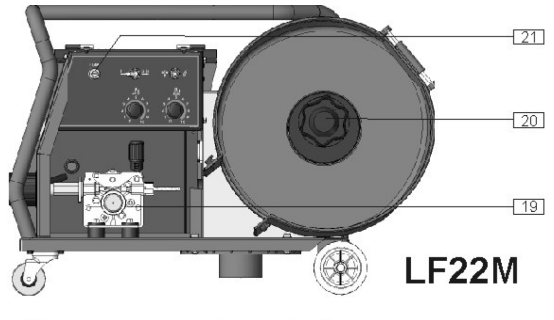
A. Courant de soudage.
B. Fusion retardée du fil (Burnback).
C. Vitesse de dévidage de fil.
G. Gaz.

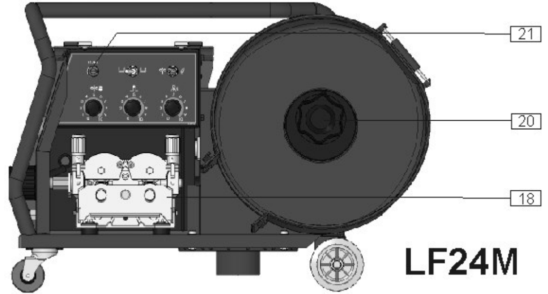
14. Bouton de commande fusion retardée du fil Burnback: Il permet de choisir la longueur de fil qui dépasse de la buse de la torche en fin de soudage; la plage de réglage va de 8 à 250ms.

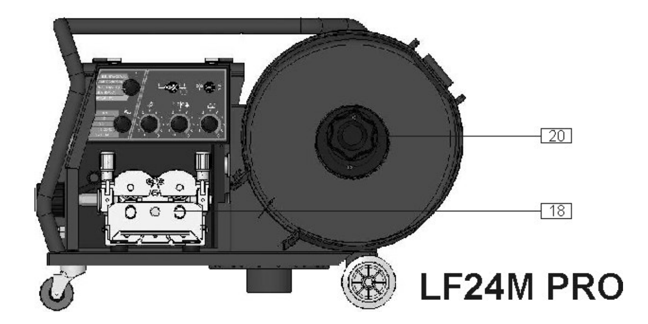
15. Bouton inverseur purge de gaz/dévidage de fil à froid: Cet interrupteur permet le dévidage du fil à froid ou la purge du circuit gaz hors tension.

16. Réglage du temps de soudage par point: Il règle le temps de soudage en mode Spot de 0.2 à 10 s.

17. Pré-gaz (uniquement sur LF 24M PRO): Il détermine le temps de pré-gaz avant amorçage, de 0,01 à 1 seconde.







18. Module de dévidage (uniquement LF 24M, 24M PRO): Module de dévidage 4 galets avec galets d'entrainement de 37mm.

19. Module de dévidage (uniquement LF 22M): Module de dévidage 2 galets avec galets d'entrainement de 37mm.

20. Axe support bobine: Bobine de 15Kg maximum. Accepte les bobines plastiques, aciers et fibres avec axes de 51mm. Accepte aussi les bobines type Readi-Reel® avec adaptateur.

21. Fusible F1/4A (uniquement sur LF22M, LF24M): Protection magnéto thermique de l'alimentation moteur.

⚠ ATTENTION

Les dévidoirs Linc Feed doivent être utilisés porte fermée pendant le soudage.

Ne pas transporter le dévidoir pendant le soudage.

Chargement du fil

Ouvrir la porte de la machine.

Dévisser l'écrou rapide en bout d'axe.

Charger la bobine de fil de façon à ce qu'elle tourne dans le sens horaire lorsque le fil est entraîné par l'unité de dévidage.

S'assurer que l'ergot de l'axe est bien positionné dans le trou du support bobine prévu à cet effet.

Replacer l'écrou rapide en bout d'axe.

Mettre en place les galets correspondant au diamètre du fil.

Libérer le fil, couper le bout et s'assure qu'il n'est pas mêlé.

⚠ ATTENTION

Le bout de fil est pointu et peut blesser.

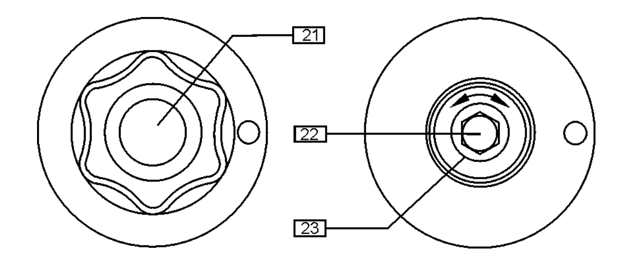
Introduire l'extrémité du fil dans l'ensemble de dévidage jusqu'à l'euroconnecteur.

Ajuster la pression exercée sur les galets.

Réglage du couple de freinage de l'axe bobine

Pour éviter le jeu lorsque la bobine dévide le fil de soudage, l'axe est pourvu d'un système de freinage.

Le réglage s'effectue en tournant la vis M10, située à l'intérieur de l'armature de l'axe après avoir dévissé le capuchon d'attache.



22. Vis de serrage.
23. Vis de réglage M10.
24. Ressort.

En tournant la vis M10 vers la droite, vous augmentez la tension du ressort et vous pouvez accroître la couple de freinage.

En tournant la vis M10 vers la gauche, vous diminuez la tension du ressort et vous pouvez décroître la couple de freinage.

Une fois le réglage achevé, vous devrez revisser le capuchon.

Réglage de la pression du galet fou

Le réglage se fait en tournant la vis de réglage vers la droite pour augmenter la pression et vers la gauche pour la réduire.

⚠ ATTENTION

Si le réglage de la pression est trop faible, le fil va patiner entre les galets. Si le réglage de la pression est trop fort, le fil peut se déformer ce qui entraînerait des problèmes de dévidage. La pression doit être correctement réglée. Réduisez la pression lentement jusqu'à ce que le fil commence à peine à glisser sur le galet d'entraînement puis augmentez légèrement la pression en donnant un tour à la vis de réglage.

Insertion du fil dans la Torche de soudage

Connecter la torche à l'euroconnecteur, les caractéristiques de la torche doivent être appropriées à la puissance du générateur.

Retirer le diffuseur de gaz et le tube contact du bout de la torche.

Régler la vitesse de dévidage à 10 m/min avec le bouton WFS [2].

Maintenir le sélecteur Avance à vide / Purge gaz [15] sur Avance à vide jusqu'à la sortie du fil en bout de torche.

⚠ ATTENTION

Veillez à éloigner vos yeux et vos mains de l'extrémité de la torche pendant le chargement du fil.

⚠ ATTENTION

Lorsque le fil est sorti en bout de torche, veuillez arrêter le dévidage avant de remplacer le tube contact et/ou le diffuseur de gaz.

Soudage MIG / MAG en mode Manuel

Pour commencer le soudage MIG /MAG en mode manuel vous devez:

- Mettre en marche le générateur de courant de soudage pour alimenter le dévidoir.
- Faire passer le fil dans la torche au moyen de l'interrupteur "Cold Inch" [15].
- Vérifier le débit de gaz torche au moyen de l'interrupteur "Gas Purge" [15].
- Placer le sélecteur [11] (uniquement sur LF 24M PRO) sur la position manuel (vérifier en face avant que le voyant manuel est allumé).
- Suivant le type de métal, l'épaisseur et la tension sélectionnée, régler la vitesse de dévidage appropriée avec le bouton [2]
- Le soudage peut commencer.

Sélection de la source de courant de soudage (uniquement LF24M PRO)

Le dévidoir LF 24M PRO peut fonctionner en mode synergique avec les générateurs de courant de soudage suivant:

- Powertec 305S.
- Powertec 365S.
- Powertec 425S.
- Powertec 505S.

Par défaut, le dévidoir est configuré pour fonctionner avec le Powertec 425S.

En cas de fonctionnement avec un autre générateur, vous devez:

- Couper l'alimentation du dévidoir.
- Positionner le sélecteur de diamètre de fil [10] sur la position "1.6 CORE". Positionner le sélecteur type de fil et gaz [11] sur la position "MANUAL".
- Alimenter le dévidoir.
- Dans les 15 secondes, positionner le sélecteur de diamètre de fil [10] sur la position "0.8" et le sélecteur type de fil et gaz [11] sur la position "STEEL (80%AR 20%CO_2)". Vérifier alors que l'afficheur "V" affiche"S".
- Utiliser le bouton [2] pour sélectionner le générateur.
  - 305 S
  - 365 S
  - 425 S
  - 505 S

- Sauvegarder la sélection en positionant le sélecteur de diamètre de fil [10] sur la position "1.6 CORE". Le dévidoir est prêt à fonctionner.

⚠ ATTENTION

L'afficheur "V" affiche la source sélectionnée (305S/365S/425S/505S) 2 secondes après la mise sous tension du dévidoir.

Soudage MIG / MAG en mode Synergique (uniquement sur LF 24M PRO)

Pour commencer le soudage MIG /MAG en mode synergique vous devez:

- Mettre sous tension le dévidoir.
- Faire passer le fil dans la torche au moyen de l'interrupteur "Cold Inch" [15].
- Vérifier le débit de gaz torche au moyen de l'interrupteur "Gas Purge" [15].
- Positionner le sélecteur diamètre de fil [10] en fonction du diamètre de fil utilisé.
- Positionner le sélecteur matériau et gaz mix [11] en fonction du matériau à souder.

⚠ ATTENTION

Si vous utilisez un mode non synergique l'afficheur

A affiche "---".

- Suivant le type de métal et l'épaisseur, sélectionner la tension de soudage sur la source de courant de soudage.

⚠ ATTENTION

En mode synergique, la machine sélectionne automatiquement la bonne vitesse de dévidage en fonction de la tension de soudage sélectionnée. Cette vitesse de dévidage peut toutefois être ajustée dans une fourchette de ±50% à l'aide du bouton de réglage de la vitesse de dévidage [2].

- Le soudage peut commencer.

Commande refroidisseur (uniquement sur LF 24M PRO)

Le LF 24M PRO permet un fonctionnement automatique du refroidisseur avec les Powertecs 365S/425S/505S:

- Lorsque le soudage commence, le refroidisseur démarre automatiquement.
- Lorsque le soudage s'arrête, le refroidisseur continu de fonctionner pendant 5 min puis s'arrête automatiquement.
- Si le soudage redémarre pendant la période de 5 min, le refroidisseur continu de fonctionner.

Les dévidoirs offrent la possibilité de désactiver le mode automatique pour un fonctionnement continu du refroidisseur. Pour ce faire, vous devez:

- Arrêter l'alimentation du dévidoir.
- Positionner le sélecteur de diamètre de fil [10] sur la position "1.0" et le sélecteur type de fil et gaz [11] sur la position "CRNI (98%AR 2%CO_2)".
- Alimenter le dévidoir.
- Dans les 15 secondes, positionner le sélecteur de diamètre de fil [10] sur la position "1.2" et le sélecteur type de fil et gaz [11] sur la position "STEEL (100%CO_2)". Le refroidisseur se met en marche et l'afficheur "V" affiche "on".

Si vous désirez reconfigurer le mode automatique, recommencer la procédure précédente pour que l'afficheur "V" affiche " 5" ".

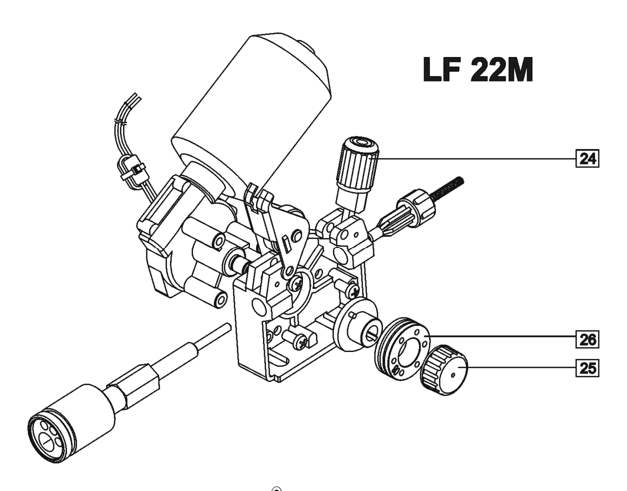
⚠ ATTENTION

L'afficheur "V" affiche le mode de fonctionnement du refroidisseur (5"/on) 2 secondes après la mise sous tension du dévidoir.

Changement des galets d'entrainement

Les dévidoirs sont équipés par défaut des galets de 1.0mm et 1.2mm (LF 24M/24M PRO), 0.8mm et 1.0mm (LF 22M). Pour les autres diamètres de fils, des kits galets existent (voir le paragraphe accessoires). La procédure de changement des galets est la suivante:

- Couper l'alimentation du dévidoir.
- Relever les leviers presseurs [24].
- Devisser les vis [25].
- Ouvrir le carter de protection [27].
- Changer les galets d'entrainement [26] en fonction du diamètre de fil utilisé.

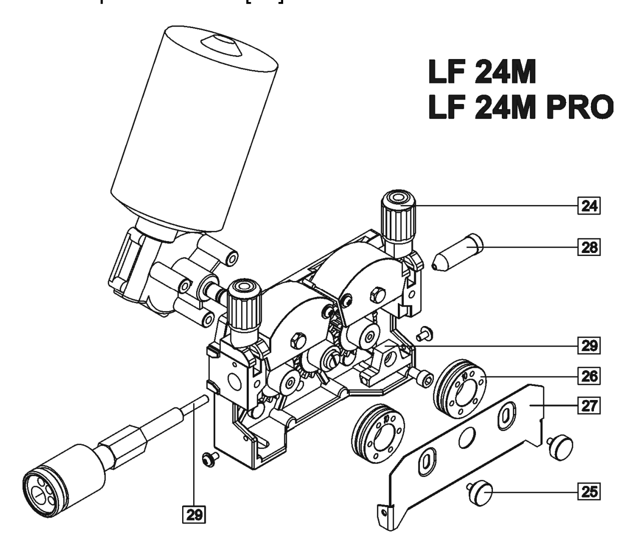


⚠ ATTENTION

Pour des diamètres de fil supérieur à 1.6mm (LF24M/24M PRO), changer les pièces suivantes:

- Les guide-fils [28] et [29].
- Le guide fil de l'euroconnecteur [30].

- Repositionner le carter de protection [27].
- Replacer les vis [25].



Maintenance

⚠ ATTENTION

Nous vous recommandons de contacter notre service après-vente pour toute opération d'entretien ou réparation. Toute intervention sur le poste effectuée par des personnes non autorisées invalidera la garantie du fabricant.

La fréquence des opérations de maintenance varie en fonction de l'environnement de travail dans lequel la machine est placée.

Tout défaut observé doit être immédiatement rapporté.

Maintenance

- Pour des diamètres de fil supérieur à 1.6mm (LF24M/24M PRO), changer les pièces suivantes.
- Enlever les projections du bout de la torche. Ces projections peuvent mofifier le flux du gaz protecteur.
- Vérifier l'état de la torche. La remplacer si nécessaire.
- Vérifier l'état et la fonctionnalité du ventilateur. Maintenir les ouïes d'aération propres.

Maintenance périodique

Faire la maintenace de routine et en plus:

- Nettoyer la machine. Utiliser de l'air comprimé (basse pression), enlever la poussière externe et toute poussière accessible.
- Vérifier l'état des connexions et les changer si nécessaire.
- Vérifier le serrage des vis.

⚠ ATTENTION

L'alimentation principale doit être coupée avant toute intervention de maintenance sur la machine. Après chaque réparation, les tests de sécurité doivent être faits.

Compatibilité Electromagnétique (CEM)

11/04

Ce produit a été conçu conformément aux normes et directives relatives à la compatibilité électromagnétique des appareils de soudage. Cependant, il se peut qu'il génère des perturbations électromagnétiques qui pourraient affecter le bon fonctionnement d'autres équipements (téléphones, radios et télévisions ou systèmes de sécurité par exemple). Ces perturbations peuvent nuire aux dispositifs de sécurité internes des appareils. Lisez attentivement ce qui suit afin de réduire –voire d'éliminer– les perturbations électromagnétiques générées par cette machine.



Cette machine a été conçue pour fonctionner dans un environnement industriel. Pour une utilisation en environnement domestique, des mesures particulières doivent être observées. L'opérateur doit installer et utiliser le poste conformément aux instructions de ce manuel. Si des interférences se produisent, l'opérateur doit mettre en place des mesures visant à les éliminer, avec l'assistance de Lincoln Electric si besoin est.

Avant d'installer la machine, l'opérateur doit vérifier tous les appareils de la zone de travail qui seraient susceptibles de connaître des problèmes de fonctionnement en raison de perturbations électromagnétiques. Exemples:

- Câbles d'alimentation et de soudage, câbles de commandes et téléphoniques qui se trouvent dans ou à proximité de la zone de travail et de la machine.
- Emetteurs et récepteurs radio et/ou télévision. Ordinateurs ou appareils commandés par microprocesseurs.
- Dispositifs de sécurité. Appareils de mesure.
- Appareils médicaux tels que pacemakers ou prothèses auditives.
- L'opérateur doit s'assurer que les équipements environnants ne génèrent pas de perturbations électromagnétiques et qu'ils sont tous compatibles. Des mesures supplémentaires peuvent s'avérer nécessaires.
- La taille de la zone de travail à prendre en considération dépend de la structure de la construction et des activités qui s'y pratiquent.

Comment réduire les émissions?

- Connecter la machine au secteur selon les instructions de ce manuel. Si des perturbations ont lieu, il peut s'avérer nécessaire de prendre des mesures comme l'installation d'un filtre de circuit par exemple.
- Les câbles de soudage doivent être aussi courts que possibles et attachés ensemble. La pièce à souder doit être reliée à la terre si possible (s'assurer cependant que cette opération est sans danger pour les personnes et les équipements).
- Le fait d'utiliser des câbles protégés dans la zone de travail peut réduire les émissions électromagnétiques. Cela est nécessaire pour certaines applications.
- S'assurer que la machine est connectée à une bonne prise de terre.

Caractéristiques Techniques

LINC FEED 22M 24M & 24M PRO:

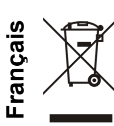
<table>
<tr><th colspan="6">TENSION D'ENTREE</th><th colspan="6">VITESSE DE DEVIDAGE</th></tr>
<tr><td colspan="6">34-44 Vac</td><td colspan="6">1.0-20 m/min</td></tr>
<tr><th colspan="12">VALEUR NOMINAL DU COURANT DE SORTIE A 40°C</th></tr>
<tr><td colspan="6">Facteur de marche
(basé sur une période de 10 minutes)
100%
60%</td><td colspan="6">Courant de sortie

385 A
500 A</td></tr>
<tr><th colspan="12">GAMME DE COURANT ET DE TENSION</th></tr>
<tr><td colspan="6">Gamme de courant de soudage
20-500 A</td><td colspan="6">Tension de circuit ouvert maximum
113 Vdc ou pointe Vac</td></tr>
<tr><th colspan="12">DIAMETRES DE FILS (mm)</th></tr>
<tr><td colspan="4">Fils Pleins
LF 22M 0.6 à 1.2
LF 24M, 24M PRO 0.6 à 1.6</td><td colspan="4">Fils Fourrés
LF 22M 1.2
LF 24M, 24M PRO 1.2 à 2.4</td><td colspan="4">Fils Alu
LF 22M 1.0 à 1.2
LF 24M, 24M PRO 1.0 à 1.6</td></tr>
<tr><th colspan="12">DIMENSIONS</th></tr>
<tr><td colspan="3">Hauteur
440 mm</td><td colspan="3">Largeur
270 mm</td><td colspan="3">Longueur
636 mm</td><td colspan="3">Poids
LF 22M 15 Kg
LF 24M, 24M PRO 17 Kg</td></tr>
<tr><td colspan="6">Température de fonctionnement</td><td colspan="6">Température de stockage</td></tr>
</table>

–10°C à +40°C	-25°C à +55°C

DEEE (WEEE)

07/06



Français

Ne pas jeter les appareils électriques avec les déchets ordinaires!
Conformément à la Directive Européenne 2002/96/EC relative aux Déchets d' Équipements Électriques ou Électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement. En tant que propriétaire de l'équipement, vous devriez vous informer sur les systèmes de collecte approuvés auprès nos représentants locaux.
Appliquer cette Directive Européenne améliorera l'environnement et la santé!

Pièces de Rechange

12/05

Comment lire cette liste de pièces détachées

- Cette liste de pièces détachées ne vaut que pour les machines dont le numéro de code est listé ci-dessous. Dans le cas contraire, contacter le Département Pièces de Rechange.
- Utiliser la vue éclatée (assembly page) et le tableau de références des pièces ci-dessous pour déterminer l'emplacement de la pièce en fonction du numéro de code précis de la machine.
- Ne tenir compte que des pièces marquées d'un "X" dans la colonne de cette vue éclatée (# Indique un changement).

Premièrement, lire la liste de pièces de rechange ci dessous, puis se référer aux vues éclatées du manuel "pièces détachées" fourni avec la machine.

Schéma Electrique

Se référer au manuel "Pièces de rechange" fourni avec la machine.

Accessoires

K10347-PG-xxM	Faisceau d'alimentation avec tuyau gaz. Existent en 5, 10 ou 15m.
K10347-PGW-xxM	Faisceau d'alimentation avec tuyaux eau et gaz. Existent en 5, 10 ou 15m.
K10158	Adaptateur plastique pour bobine de 15kg.
K14032-1	Kit roulettes.
K14073-1	Affichage numérique Courant/Tension (LF 22M uniquement).

LF 22M: Galets d'entrainement de fil & guide-fils 2 galets moteur	
 KP14016-0.8 KP14016-1.0 KP14016-1.2	Fils pleins: 0,6-0,8mm 0,8-1,0mm 1,0-1,2mm
 KP14016-1.6R	Fils fourrés: 1.2-1.6mm
 KP14016-1.2A	Fils aluminium: 1,0-1,2mm

LF 24M, 24M PRO: Galets d'entrainement de fil & guide-fils 4 galets moteur	
 KP14017-0.8 KP14017-1.0 KP14017-1.2 KP14017-1.6	Fils pleins: 0,6-0,8mm 0,8-1,0mm 1,0-1,2mm 1,2-1,6mm
 KP14017-1.6R KP14017-2.4R	Fils fourrés: 1.2-1.6mm 1.6-2.4mm
 KP14017-1.2A KP14017-1.6A	Fils aluminium: 1,0-1,2mm 1,2-1,6mm